









At least four-layered, coextruded, biaxially stretched, transparent, tubular sausage casing having improved barrier properties against water-vapour-oxygen permeation and light transmittance.

Publication number: EP0658310
Publication date: 1995-06-21
Inventor: HENNIG-CARDINAL VON WIDDERN MI (DE);
KRALLMANN ANTON DIPL-ING (DE); REINERS
ULRICH DR (DE)
Applicant: WOLFF WALSRÖDE AG (DE)
Classification:
- **International:** A22C13/00; A22C13/00; (IPC1-7): A22C13/00
- **European:** A22C13/00D
Application number: EP19940118926 19941201
Priority number(s): DE19934342618 19931214

Also published as:

 JP7213219 (A)
 DE4342618 (A)
 EP0658310 (B)

Cited documents:

 EP0132565
 EP0530538
 EP0550833
 EP0530549
 EP0467039
more >>

[Report a data error here](#)

Abstract of EP0658310

The invention relates to a biaxially stretched, transparent, tubular sausage casing coextruded in at least four layers, in particular for casing scalded-meat and cooked-meat sausage, whose high barrier action with respect to permeation by water vapour and oxygen and with respect to light transmission permits storage of the encased products over comparatively long periods without the encased products suffering visually recognisable damage.

Data supplied from the esp@cenet database - Worldwide

(19)



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11) Veröffentlichungsnummer: **0 658 310 A1**

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer: **94118926.8**

(51) Int. Cl.⁶: **A22C 13/00**

(22) Anmeldetag: **01.12.94**

(30) Priorität: **14.12.93 DE 4342618**

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
21.06.95 Patentblatt 95/25

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH DE DK ES FR GB IT LI NL

(21) Anmelder: **WOLFF WALSRÖDE AG**

D-29655 Walsrode (DE)

(72) Erfinder: **Hennig-Cardinal von Widdern,
Michael, Dipl.-Ing.**

Grütterstrasse 15a

D-29664 Walsrode (DE)

Erfinder: **Krallmann, Anton, Dipl.-Ing.**

Edith-Stein-Weg 22

D-29683 Fallingb. (DE)

Erfinder: **Reiners, Ulrich, Dr.**

Blumenstrasse 15

D-29643 Neuenkirchen (DE)

(74) Vertreter: **Braun, Rolf, Dr. et al**

Bayer AG,

Konzernzentrale RP,

Patente Konzern

D-51368 Leverkusen (DE)

(54) **Mindestens 4-schichtig coextrudierte, biaxial verstreckte, transparente, schlauchförmige Wursthülle mit hoher Barrierewirkung gegenüber Wasserdampf-Sauerstoffpermeation und Lichtdurchlässigkeit.**

(57) Die Erfindung betrifft eine mindestens 4-schichtig coextrudierte, biaxial verstreckte, transparente, schlauchförmige Wursthülle, insbesondere zur Umhüllung von Brüh- und Kochwurst, deren hohe Barrierewirkung gegenüber Wasserdampf- und Sauerstoffpermeation und gegenüber Lichttransmission eine Lagerung der umhüllten Produkte über vergleichsweise lange Zeiträume zuläßt, ohne daß die umhüllten Produkte visuell erkennbaren Schaden nehmen.

EP 0 658 310 A1

Die Erfindung betrifft eine mindestens 4-schichtig coextrudierte, biaxial verstreckte, transparente, schlauchförmige Wursthülle, insbesondere zur Umhüllung von Brüh- und Kochwurst, deren hohe Barriere-
wirkung gegenüber Wasserdampf- und Sauerstoffpermeation und gegenüber Lichttransmission eine Lage-
10 rung der umhüllten Produkte über vergleichsweise lange Zeiträume zulaßt, ohne daß die umhüllten
Produkte visuell erkennbaren Schaden nehmen.

Bei der industriellen Brüh- und Kochwurstherstellung haben sich biaxial verstreckte Kunststoffhüllen auf
der Basis von Polyvinylidenchlorid-Copolymeren (PVDC) und Polyamid (PA) in vielerlei Hinsicht seit Jahren
bewährt. Während die Marktverbreitung von PA-Hüllen weiter steigt, ist bei PVDC-Hüllen eher eine
15 abnehmende Akzeptanz zu beobachten. Die sehr guten Barriereigenschaften der PVDC-Hülle können die
bekannten Nachteile, wie hohe Materialkosten, geringe Thermostabilität bei der thermoplastischen Verarbei-
tung, geringer Weiterreißwiderstand und nicht zuletzt die abnehmende Akzeptanz aufgrund ökologischer
Bedenken nicht aufwiegen.

Seither hat es viele Versuche gegeben, die Barriereigenschaften von verstreckten PA-Hüllen zu
verbessern.

20 In der DE 28 50 181 wird eine einschichtige, biaxial verstreckte Hülle aus einer Polymermischung aus
aliphatischem Polyamid und einem olefinischen Copolymer beschrieben. Durch die Zumischung des
olefinischen Copolymeren kann zwar eine deutliche Reduzierung der Wasserdampfpermeation erreicht
werden, aber insbesondere die Wasserdampfbarrierewirkung von PVDC wird bei weitem nicht erreicht. Die
unzureichende Wasserdampfbarriere führt dazu, daß im Verlauf der Lagerzeit Gewichtsverluste infolge des
25 Abdampfens von Wasser auftreten. Dies schmälert nicht nur den Erlös für das Wurstprodukt, sondern führt
desweiteren zu faltigen, unansehnlichen Produkten.

In der japanischen Anmeldung JP 10 14 032 wird eine biaxial gereckte, coextrudierte Schlauchfolie für
die Anwendung als Brüh- und Kochwurstumhüllung aus 3 Polymerschichten beschrieben, wobei die äußere,
dem Füllgut abgewandte Schicht aus aliphatischem PA und die innere, dem Füllgut zugewandte Schicht
25 aus Ethylen-Acrylsäure-Copolymerem besteht. Die zwischen der äußeren und inneren Schicht angeordnete
Lage aus Propylen- beziehungsweise Ethylenbasierenden Copolymerem dient als Haftvermittler. Die innere
Polymerschicht aus Ethylen-Acrylsäure-Copolymerem übernimmt hierbei die Funktion der Bräthaltung.
Gemäß einer nachfolgenden Anmeldung, GB 22 05 273, wird die Bräthaltung der innenliegenden Schicht
aus linear low density-Polyethylen (LLDPE) durch eine aufwendige, auf die Innenseite des Folienschlauches
30 wirkende Coronavorbehandlung, verbessert.

Während durch diese Folienstruktur eine gute Wasserdampfbarriere erreicht werden kann, bemängelt
der Verbraucher insbesondere Eigenschaften, wie zu hohen Weiterreißwiderstand, unzureichende Bräthalt-
10 tung und Oberflächenvergrauung von sauerstoff- und lichtempfindlichen Füllgütern im Verlauf der Lagerzeit.

Durch die Beimischung von Ethylen-Vinylalkohol-Copolymerem (EVOH) zum aliphatischen PA erreicht
35 man gemäß EP 02 16 094 bei einschichtigen PA-Hüllen eine verbesserte Sauerstoffbarriere bei gleichzeitig
hoher Durchlässigkeit von Rauchgeschmacksträgern. Durch die Zumischung von EVOH kann zwar eine
deutliche Reduzierung der Sauerstoffpermeation erreicht werden, dies reicht jedoch nicht aus, um die
Vergrauung der Füllgutoberfläche im Verlauf der Lagerzeit wirksam zu unterdrücken. Desweiteren führt
unzureichende Thermostabilität des EVOH bei der gemeinsamen Extrusion mit PA bei höheren Temperatu-
40 ren zum Vernetzen des EVOH, was den Herstellungsprozeß dieser Hülle stört. Die unzureichende Wasser-
dampfbarriere verursacht faltige Wurstprodukte im Verlauf der Lagerzeit.

In DE 41 41 292 wird eine einschichtige, biaxial orientierte, schlauchförmige PA-Nahrungsmittelhülle
beschrieben, die im wesentlichen aus aliphatischem Polyamid, teilaromatischem Copolyamid, säuremodifi-
45 ziertem Polyolefin und Feinstpigment besteht. Während diese Folienrezeptur insbesondere auf eine ausrei-
chende Lichtbarriere abzielt, sind die Barriereigenschaften hinsichtlich Wasserdampf- und Sauerstoffper-
meation unzureichend.

Die Aufgabe der vorliegenden Erfindung bestand darin, die Nachteile der im Stand der Technik
beschriebenen Wursthüllen auf Polyamidbasis zu vermeiden, ohne die positiven Eigenschaften der bekann-
ten PA-Hüllen zu beeinträchtigen. Der Schwerpunkt der Aufgabe lag in der verbesserten Lagerfähigkeit der
50 insbesondere mit transparenter Folie umhüllten Wurstprodukte, die auch einer mehrwöchigen Lagerzeit
ohne visuell erkennbare Schädigung standhalten sollen.

Die erfindungsgemäße Wursthülle ist eine Weiterentwicklung der DE 43 06 274. Darin wird eine
mindestens 4-schichtig coextrudierte Wursthülle mit einer innen- und einer außenliegenden Schicht aus
überwiegend aliphatischem Polyamid beschrieben, die dadurch gekennzeichnet ist, daß diese mindestens
55 zwei weitere Schichten im Folienkern aufweist, wobei die eine Schicht im wesentlichen aus Ethylen-
Vinylalkohol-Copolymerem und die andere Schicht aus Ethylen- und/oder Propylen-basierenden Polymeren
besteht.

Die Aufgabe, eine Verbesserung der Lagerfähigkeit insbesondere von mit transparenter Folie umhüllten Wurstprodukten zu erzielen, wird durch eine mindestens 4-schichtig coextrudierte, biaxial verstreckte, transparente, schlauchförmige Wursthülle erreicht, die mindestens zwei Schichten überwiegend aus aliphatischem Polyamid enthält, die die innen- und außenliegenden Schlauchoberflächen bilden, und zwei weitere Schichten, die durch die innen- und außenliegenden Polyamidschichten eingeschlossen sind, wobei mindestens eine der eingeschlossenen Schichten wasserdampfsperrend wirkt und polyolefinischen Charakter aufweist und mindestens eine weitere der eingeschlossenen Schichten hohe sauerstoffsperrende Wirkung aufweist und überwiegend aus Ethylen-Vinylalkohol-Copolymerem besteht, die dadurch gekennzeichnet ist, daß mindestens eine Schicht des Folienverbundes feinstteiliges Pigment mit einer mittleren Korngröße zwischen 0,01 und 5 Mikrometern in einer Menge von bis zu 3 Gew.-%, bezogen auf das Gesamtgewicht der Hülle, enthält und mindestens eine Schicht des Folienverbundes überwiegend aus aliphatischem Polyamid und anteilig aus teilaromatischem Copolyamid in einer Menge von 1 bis 15 Gew.-% besteht.

Überraschenderweise kann unter Beibehaltung der im allgemeinen positiven Eigenschaften von Polyamid-Wursthüllen durch die erfindungsgemäße Kombination von mindestens drei charakteristischen Folienmerkmalen

- mindestens eine geschlossene Schicht aus Ethylen-Vinylalkohol-Copolymerem
 - mindestens eine geschlossene Schicht aus einem Polyamid-Blend: aliphatisches PA und teilaromatisches Copolyamid
 - mindestens eine geschlossene Schicht, die feinstteilige, anorganische Pigmente enthält
- die Lagerbeständigkeit des Wurstproduktes hinsichtlich Vergrauung der Füllgutoberfläche deutlich verbessert werden.

Die geschlossene Schicht aus Ethylen-Vinylalkohol-Copolymerem erreicht ihre anwendungsgerechte Sauerstoffbarrierewirkung bereits bei einer Schichtdicke von 1 bis 5 Mikrometern, was eine Folge der biaxialen Verstreckung der Schlauchfolie ist. In einer bevorzugten Ausführungsform weist das Ethylen-Vinylalkohol-Copolymer einen Ethylengehalt von 29 bis 47 Gew.-% auf und ist an die innen- oder außenliegende Polyamidschicht angebunden. In einer besonders bevorzugten Ausführungsform ist diese Copolymerschicht beidseitig von Schichten aus überwiegend aliphatischem Polyamid umgeben, so daß der Folienverbund drei geschlossene Polyamidschichten enthält. Die beidseitige Ankopplung an Schichten aus überwiegend aliphatischem Polyamid stabilisiert den Reckprozeß und garantiert eine hohe Verbundhaftung zwischen den Polyamidschichten und der Schicht aus Ethylen-Vinylalkohol-Copolymerem.

Das Ziel der verbesserten Lagerbeständigkeit hinsichtlich reduzierter Oberflächenvergrauung des Füllgutes wird bereits durch eine einzelne geschlossene Schicht aus einem Polymerblend mit aliphatischem Polyamid und teilaromatischen Polyamidkomponenten erreicht, wenn die weiteren charakteristischen Folienmerkmale einer geschlossenen Schicht aus Ethylen-Vinylalkohol-Copolymerem und feinstteiligem Pigment in mindestens einer geschlossenen Polymerschicht erfüllt werden.

In einer bevorzugten Ausführungsform besteht das teilaromatische Copolyamid aus Hexamethylendiamin, Isophthalsäure und Terephthalsäure und wird dem aliphatischen Polyamid in einer Menge von 1 bis 15 Gew.-% zugemischt. In einer besonders bevorzugten Ausführung werden 2 bis 10 Gew.-% teilaromatisches Copolyamid zugemischt.

Bei der Zumischung von anorganischen Feinstpigment ist es nach bisheriger Kenntnis von untergeordneter Bedeutung, ob das Feinstpigment in eine oder mehrere Schichten eingearbeitet wird und welche Schichtdicken, gemeint sind praxisrelevante Schichtdicken von 2 bis 30 µm, die das Feinstpigment tragenden Schichten aufweisen. Dagegen ist es von großer Bedeutung, daß die Partikelgröße kleiner gleich 5 µm ist, da sonst die Transparenz der Hülle gestört wird. Geeignete anorganische Pigmente sind z.B. Zinkoxid, Titandioxid, Eisenoxid und Siliciumdioxid. In einer besonders bevorzugten Ausführungsform der erfindungsgemäßen Hülle wird das anorganische Feinstpigment in eine wasserdampfsperrende Schicht mit polyolefinischem Charakter und einer Schichtdicke zwischen 2 bis 10 µm eingemischt. Aus herstellungstechnischer Sicht bietet es sich an, das Feinstpigment mittels Masterbatch, dessen Trägermaterial mit dem Grundmaterial der Schicht kompatibel ist, in den Folienverbund einzubringen. Die Menge des Pigments liegt bei 0,1 bis 3 Gew.-%, bevorzugt 0,5 bis 2,5 Gew.-%, bezogen auf das Gesamtgewicht der Hülle.

Betreffend die Lagerbeständigkeit des Wurstproduktes beurteilt der Praktiker desweiteren die Gewichtsverluste des umhüllten Wurstproduktes im Verlauf der Lagerzeit, die durch Abdampfen von Wasser eintreten. Da durch den Gewichtsverlust nicht nur der Verkaufserlös des Wurstproduktes geschmälert wird, sondern der mit dem Gewichtsverlust einhergehende Volumenverlust des Füllgutes zu faltigen Produkten führt, die der Endverbraucher als alt und unappetitlich empfindet, wird der Wasserdampfbarriere große Bedeutung zugemessen. Auch dieses Kriterium der Wasserdampfsperre wird von der erfindungsgemäßen biaxial verstreckten Hülle durch die wasserdampfsperrende Schicht mit polyolefinischem Charakter mit

hoher Zuverlässigkeit erfüllt.

Die erfindungsgemäße Hülle verreinigt somit eine bisher unerreichte Kombination an anwendungsrelevanten Eigenschaften:

- Sichere Bräthaftung
- Sichere Druckfarbenhaftung
- Sicherer Füllmaschinenablauf
- Verhinderung von Oberflächenvergrauung des Füllgutes während der Lagerung
- Verhinderung von Gewichtsverlusten während der Lagerung
- Faltenfreies Anliegen um das Füllgut infolge von Elastizität und thermisch initiiertem Schrumpfen
- Gutes Schälverhalten (isotroper Weiterreißwiderstand)

Zudem kann diese Hülle aus produktionstechnischer Sicht einfach und störungsfrei hergestellt und konfektioniert werden.

Die Herstellung der erfindungsgemäßen Schlauchfolie erfolgt vorzugsweise nach dem "double bubble"- beziehungsweise nach dem "injected bubble"-Verfahren, bei dem zunächst das schlauchförmige Extrudat durch intensive Kühlung in den Festkörperzustand überführt wird und dann im weiteren Verlauf des Herstellungsverfahrens der so erhaltene relativ dickwandige Schlauch (300 bis 600 µm) auf eine zur Festkörperverstreckung geeignete Temperatur wiedererwärmt wird, um anschließend zwischen zwei dicht abschließenden Walzenpaaren mittels Einschluß eines Druckpolsters sowohl in Quer- als auch in Längsrichtung verstreckt zu werden. Die Wiedererwärmung kann in einer oder mehreren Stufen zum Beispiel mittels heißer Luft, Heißdampf, temperiertem Wasserbad und/oder Infrarot-Strahlern erfolgen. Der biaxialen Verstreckung folgt in einer bevorzugten Ausführung eine Thermofixierstrecke, in der der zuvor verstreckte Folienschlauch bei Umgebungstemperaturen zwischen 80 und 320 °C eine Spannungsrelaxation erfährt. Auch die Thermofixierung kann in einer oder mehreren Stufen zum Beispiel mittels heißer Luft, Heißdampf, temperiertem Wasserbad und/oder Infrarot-Strahlern durchgeführt werden, wobei in Abhängigkeit zum gewünschten Restschrumpf eine gewisse Durchmesserreduzierung zugelassen werden kann. Der Durchmesser des Schlauches kann durch Variation des Druckpolsters in der Thermofixierstrecke gesteuert werden. Die Thermofixierung des Folienschlauches in Gegenwart von Wasser, beziehungsweise Wasserdampf, bewirkt zudem infolge temperaturbedingt rascher Wasseraufnahme der Polyamide ein Erweichen der polyamidhaltigen Schichten und somit eine erhöhte Flexibilität der Folie.

Das Wickeln der biaxial gereckten Schlauchfolie wird bevorzugt mit changierenden Wicklern durchgeführt, um durch das seitliche Verlegen der Folie ein Aufbauen der Liegekanten zu verhindern. In einer besonders bevorzugten Herstellungsweise wird der Folienschlauch mindestens an einer Stelle des Produktionsprozesses kontinuierlich oszillierend um seine Längsachse gedreht, damit sich unvermeidliche Dickstellen der Folie nicht auf dem Wickel zu "Kolbenringen" addieren.

Die biaxial verstreckte Schlauchfolie wird einem für Brüh- und Kochwurstanwendungen typischen Durchmesserbereich zwischen 30 und 150 mm hergestellt. Die Dicke der coextrudierten Folie bewegt sich zwischen in bevorzugten Ausführungsformen zwischen 35 und 70 Mikrometern.

Der Gegenstand der Erfindung soll anhand der folgenden Beispiele näher erläutert werden.

Beispiele

Die im nachfolgenden aufgeführten Beispiele wurden an einer 5-Schicht-Schlauchfoliencoextrusionslinie realisiert. Das Plastifizieren und Homogenisieren der thermoplastischen Polymere erfolgte entsprechend der Polymerschichtenanzahl durch 1 bis 5 separate Extruder.

Die Beurteilung der unterschiedlichen Schlauchfolienmuster wurde einerseits durch die Messung von Wasserdampf- und Sauerstoffdurchlässigkeit und andererseits durch Auswertung eines vergleichenden Füllversuches vorgenommen. Bei diesem vergleichenden Füllversuch wurden die Schlauchfolienmuster mit feinem Leberwurstbrät gefüllt und anschließend über eine Dauer von 1 Stunde bei 80 °C im Kessel gebrüht, gekühlt und eingelagert.

Ausgehend von der Zielsetzung einer verbesserten Lagerbeständigkeit werden nun einerseits die Gewichtsverluste gemessen und andererseits das Voranschreiten der Oberflächenvergrauung im Verlauf der Lagerzeit beobachtet. Die Lagerbedingungen sind dadurch gekennzeichnet, daß die Lagertemperatur 23 °C beträgt, die Luftfeuchtigkeit auf 60% eingestellt ist und die Lagerung unter ständiger Belichtung stattfindet. Die Lagerbedingungen werden so gewählt, um für das Füllgut besonders kritische, aber durchaus praxisrelevante Randbedingungen zu schaffen.

In den nachfolgenden Beispielen werden für die verwendeten Polymere folgende Abkürzungen gewählt:

- A1 Polyamid 6 (Durethan B 38 F von Bayer)
- A2 teilaromatisches Copolyamid (Selar PA 3426 von DU PONT)

- B1 Propylen-basierendes Copolymer (Admer QF 551 E von Mitsui)
 C1 Ethylen-Vinylalkohol-Copolymer (EVAL EP-F 101 BZ von Kuraray)
 MB1 Masterbatch auf der Basis von Polyamid 6, enthaltend 10 Gew.-% feinstteiliges Titandioxid (mittlere Korngröße 0,06 µm)
 5 MB2 Masterbatch auf der Basis von Polyamid 6, enthaltend 10 Gew.-% feinstteiliges Zinkoxid (mittlere Korngröße 0,9 µm)
 MB3 Masterbatch auf der Basis eines Propylen-basierenden Copolymeren, enthaltend 10 Gew.-% feinstteiliges Titandioxid (mittlere Korngröße 0,06 µm)
 10 MB4 Masterbatch auf der Basis eines Propylen-basierenden Copolymeren, enthaltend 10 Gew.-% feinstteiliges Zinkoxid (mittlere Korngröße 0,9 µm)

Beispiel 1

15 Aus dem Coextrusionswerkzeug tritt ein 4-schichtig coextrudierter schmelzefflüssiger Primärschlauch mit dem Aufbau (von innen nach außen):

- Schicht 1: 95 Gew.-% A1 + 5 Gew.-% A2
 Schicht 2: 100 % B1
 Schicht 3: 100 % C1
 Schicht 4: 95 Gew.-% A1 + 5 Gew.-% MB1

20 Der Primärschlauch wird sowohl von innen als auch von außen mittels 10 °C temperierten Wassers abgekühlt und in die Festkörperform überführt. Nach der Abkühlung weist der Primärschlauch einen Durchmesser von 14 mm auf.

Anschließend wird der Primärschlauch in einem auf 245 °C temperiertem Luftstrom wiedererwärmt und im Festkörperzustand durch Einschluß einer Druckluftblase zwischen zwei luftdicht abschließenden Walzenpaaren um das 3,2-fache in Querrichtung und um das 3-fache in Längsrichtung biaxial verstreckt.

25 Wiederum zwischen zwei luftdicht abschließenden Walzenpaaren durchläuft der biaxial verstreckte Schlauch eine auf 300 °C temperierte Wärmebehandlungszone, wobei ein innen eingebrachtes Druckvolumenpolster den thermisch initiierten Querschrumpf auf ca. 10 % beschränkt. In Längsrichtung wird nur ein Schrumpf von ca. 3% zugelassen.

30 Die so erhaltene Folie verfügt über eine gute Transparenz, hat einen Durchmesser von 40 mm und weist folgende Schichtdickenverteilung auf:

- Schicht 1: 10 µm
 Schicht 2: 4 µm
 Schicht 3: 3 µm
 35 Schicht 4: 25 µm

Die Hülle wird gemäß oben definierter Vorgehensweise vergleichend mit den anderen Folien geprüft. Die Ergebnisse sind in der Tabelle 1 aufgeführt.

Beispiel 2

40 In gleicher Weise, wie in Beispiel 1 beschrieben, wird ein Primärschlauch mit dem Aufbau

- Schicht 1: 95 Gew.-% A1 + 5 Gew.-% A2
 Schicht 2: 100 % B1
 Schicht 3: 100 % C1
 45 Schicht 4: 95 Gew.-% A1 + 5 Gew.-% MB2

erzeugt und nach gleichem Procedere weiterverarbeitet.

Die so erhaltene Folie verfügt im Vergleich zu Beispiel 1 über eine geringfügig schlechtere Transparenz, hat einen Durchmesser von 40 mm und weist folgende Schichtdickenverteilung auf:

- 50 Schicht 1: 10 µm
 Schicht 2: 4 µm
 Schicht 3: 3 µm
 Schicht 4: 25 µm

Die Prüfungsergebnisse sind der Tabelle 1 zu entnehmen.

Beispiel 3

- Es wird ein Primärschlauch mit dem Aufbau
 Schicht 1: 95 Gew.-% A1 + 5 Gew.-% A2

Schicht 2: 50 Gew.-% B1 + 50 Gew.-% MB3
 Schicht 3: 100 % C1
 Schicht 4: 100 % A1

erzeugt.

5 Die fertiggestellte Folie verfügt über eine gute Transparenz, hat einen Durchmesser von 40 mm und weist folgende Schichtdickenverteilung auf:

Schicht 1: 10 µm
 Schicht 2: 4 µm
 Schicht 3: 3 µm
 Schicht 4: 25 µm

10 Die Prüfungsergebnisse sind der Tabelle 1 zu entnehmen.

Beispiel 4

15 Es wird ein Primärschlauch mit dem Aufbau

Schicht 1: 95 Gew.-% A1 + 5 Gew.-% A2
 Schicht 2: 50 Gew.-% B1 + 50 Gew.-% MB4
 Schicht 3: 100 % C1
 Schicht 4: 100 % A1

20 erzeugt.

Die fertige Folie verfügt gegenüber Beispiel 1 über eine geringfügig reduzierte Transparenz, hat einen Durchmesser von 40 mm und weist folgende Schichtdickenverteilung auf:

Schicht 1: 10 µm
 Schicht 2: 4 µm
 Schicht 3: 3 µm
 Schicht 4: 25 µm

25 Die Prüfungsergebnisse sind der Tabelle 1 zu entnehmen.

Beispiel 5

30 Es wird ein Primärschlauch mit dem Aufbau

Schicht 1: 95 Gew.-% A1 + 5 Gew.-% A2
 Schicht 2: 100 % B1
 Schicht 3: 100 % C1
 Schicht 4: 100 % B1
 Schicht 5: 95 Gew.-% A1 + 5 Gew.-% MB1

35 erzeugt.

Die fertige Folie verfügt über eine gute Transparenz, hat einen Durchmesser von 40 mm und weist folgende Schichtdickenverteilung auf:

40 Schicht 1: 10 µm
 Schicht 2: 3 µm
 Schicht 3: 3 µm
 Schicht 4: 3 µm
 Schicht 5: 25 µm

45 Die Prüfungsergebnisse sind der Tabelle 1 zu entnehmen.

Beispiel 6

50 Es wird ein Primärschlauch mit dem Aufbau

Schicht 1: 100 % A1
 Schicht 2: 70 Gew.-% B1 + 30 Gew.-% MB3
 Schicht 3: 100 % C1
 Schicht 4: 70 Gew.-% B1 + 30 Gew.-% MB3
 Schicht 5: 95 Gew.-% A1 + 5 Gew.-% A2

55 erzeugt.

Die fertige Folie verfügt über eine gute Transparenz, hat einen Durchmesser von 40 mm und weist folgende Schichtdickenverteilung auf:

Schicht 1: 10 µm

Schicht 2: 3 µm
 Schicht 3: 3 µm
 Schicht 4: 3 µm
 Schicht 5: 25 µm

5 Die Prüfungsergebnisse sind der Tabelle 1 zu entnehmen.

Beispiel 7

Es wird ein Primärschlauch mit dem Aufbau

10 Schicht 1: 100 % A1
 Schicht 2: 100 % B1
 Schicht 3: 95 Gew.-% A1 + 5 Gew.-% A2
 Schicht 4: 100 % C1
 Schicht 5: 95 Gew.-% A1 + 5 Gew.-% MB1

15 erzeugt.

Die fertige Folie verfügt über eine gute Transparenz, hat einen Durchmesser von 40 mm und weist folgende Schichtdickenverteilung auf:

20 Schicht 1: 5 µm
 Schicht 2: 4 µm
 Schicht 3: 10 µm
 Schicht 4: 3 µm
 Schicht 5: 20 µm

Die Prüfungsergebnisse sind der Tabelle 1 zu entnehmen.

Beispiel 8

Es wird ein Primärschlauch mit dem Aufbau

30 Schicht 1: 100 % A1
 Schicht 2: 50 Gew.-% B1 + 50 Gew.-% MB3
 Schicht 3: 95 Gew.-% A1 + 5 Gew.-% A2
 Schicht 4: 100 % C1
 Schicht 5: 100 % A1

erzeugt.

35 Die fertige Folie verfügt über eine gute Transparenz, hat einen Durchmesser von 40 mm und weist folgende Schichtdickenverteilung auf:

40 Schicht 1: 5 µm
 Schicht 2: 4 µm
 Schicht 3: 10 µm
 Schicht 4: 3 µm
 Schicht 5: 20 µm

Die Prüfungsergebnisse sind der Tabelle 1 zu entnehmen.

Vergleichsbeispiel 1

45 Es wird ein 1-schichtig extrudierter Primärschlauch aus einem binären Polymerblend bestehend aus 90 Gew.-% A1 + 10 Gew.-% C1 hergestellt und in gleicher Weise, wie in Beispiel 1 beschrieben, weiterverarbeitet. Die fertige Folie weist eine gute Transparenz auf und ist 40 µm dick.

Die Prüfungsergebnisse sind der Tabelle 1 zu entnehmen.

50

Vergleichsbeispiel 2

Es wird ein 1-schichtig extrudierter Primärschlauch aus einem ternären Polymerblend, bestehend aus

55 82 Gew.-% A1 + 5 Gew.-% A2 + 10 Gew.-% B1 + 3 Gew.-% MB1

hergestellt und in gleicher Weise, wie in Beispiel 1 beschrieben, weiterverarbeitet. Die fertige Folie weist eine gute Transparenz auf und ist 40 µm dick.

Die Prüfungsergebnisse sind der Tabelle 1 zu entnehmen.

Vergleichsbeispiel 3

- 5 Es wird ein Primärschlauch mit dem Aufbau
Schicht 1: 100 % A1
Schicht 2: 100 % B1
Schicht 3: 95 Gew.-% A1 + 5 Gew.-% A2
Schicht 4: 100 % C1
10 Schicht 5: 100 % A1

erzeugt.

Die fertige Folie verfügt über eine gute Transparenz, hat einen Durchmesser von 40 mm und weist folgende Schichtdickenverteilung auf:

- 15 Schicht 1: 5 μm
Schicht 2: 4 μm
Schicht 3: 10 μm
Schicht 4: 3 μm
Schicht 5: 20 μm

Die Prüfungsergebnisse sind der Tabelle 1 zu entnehmen.

20

25

30

35

40

45

50

55

Tabelle I	Gasdurchlässigkeit		Füllgutgewichtsverlust im Verlauf der Lagerung		Brätvergrauung
	Sauerstoff (1)	Wasserdampf (2)	Dauer 10 Tage [%]	Dauer 20 Tage [%]	
Nr.	[ml/m ² bar d]	[g/m ² d]			Visuelle Beurteilung (3) [1 - 4]
1	4	4	0	0,2	1
2	4	4	0	0,2	1
3	4	4	0	0,2	1
4	4	4	0	0,2	1
5	4	3	0	0,2	1
6	4	3	0	0,2	1
7	4	4	0	0,2	1
8	4	4	0	0,2	1
V1	12	15	1,1	2,1	4
V2	24	9	0,5	1	2
V3	4	4	0	0,2	3

(1) 02-DU gemessen nach DIN 53 380 bei 23°C und 75 % r.F.
 (2) WD-DU gemessen nach DIN 53 122 bei 23°C und einem Feuchtigkeitsgefälle von 85 % r.F.

(3) Benotungssystem:

- 1 = keine Brätvergrauung erkennbar
- 2 = geringfügige Brätvergrauung erkennbar
- 3 = Brätvergrauung deutlich erkennbar
- 4 = sehr starke Brätvergrauung

Patentansprüche

1. Mindestens 4-schichtig coextrudierte, biaxial verstreckte, transparente, schlauchförmige Wursthülle, insbesondere zur Umhüllung von Brüh- und Kochwurst, enthaltend mindestens zwei Schichten überwiegend aus aliphatischem Polyamid, die die innen- und außenliegenden Schlauchoberflächen bilden, und mindestens zwei weitere Schichten, die durch die innen- und außenliegenden Polyamidschichten eingeschlossen sind, wobei mindestens eine der eingeschlossenen Schichten wasserdampfsperrend wirkt und polyolefinischen Charakter aufweist und mindestens eine weitere der eingeschlossenen Schichten eine hohe sauerstoffsperrende Wirkung aufweist und überwiegend aus Ethylenvinylalkoholcopolymerem besteht, dadurch gekennzeichnet, daß mindestens eine Schicht des Folienverbundes

feinstteilige, anorganische Pigmente mit einer mittleren Korngröße zwischen 0,01 und 5 Mikrometern in einer Menge von bis zu 3 Gew.-%, bezogen auf das Gesamtgewicht der Hülle, enthält und mindestens eine Schicht des Folienverbundes überwiegend aus aliphatischem Polyamid und anteilig aus teilaromatischem Copolyamid in einer Menge von 1 bis 15 Gew.-% besteht.

2. Hülle nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das aliphatische Polyamid ein lineares Polyamid (PA) 6, PA 11, PA 12 und/oder lineares Copolyamid PA 6.66, PA 6.8, PA 6.9, PA 6.10, PA 6.11, PA 6.12 oder eine Mischung der vorgenannten aliphatischen Polyamide und Copolyamide ist.
3. Hülle nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das teilaromatische Copolyamid aus Diaminmonomeren und Dicarbonsäuremonomeren besteht.
4. Hülle nach wenigstens einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß mindestens eine der überwiegend aus aliphatischem Polyamid bestehenden Schichten 70 bis 95 Gew.-% lineares aliphatisches Polyamid und/oder lineares aliphatisches Copolyamid und
 - teilaromatisches Copolyamid und/oder
 - Ethylen- oder Propylen-basierendes Copolymer mit funktionellen Endgruppen
 in Mengenanteilen von mindestens 3 bis maximal 30 Gew.-%, bezogen auf das Gesamtgewicht des Polymeregemisches, enthalten.
5. Hülle nach wenigstens einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die wasserdampfsperrende Schicht überwiegend aus Ethylen- und/oder Propylen-Monomeren besteht.
6. Hülle nach wenigstens einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die wasserdampfsperrende Schicht typische Haftvermittler auf Basis von Ethylen- und/oder Propylen-Monomeren mit funktionellen Endgruppen enthält.
7. Hülle nach wenigstens einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß das Ethylen-Vinylalkohol-Copolymer einen Ethylen-Gehalt von 20 bis 50 Gew.-% aufweist und der Verseifungsgrad des Ausgangsmaterials Ethylen-Vinylacetat-Copolymer mindestens 85 % beträgt.
8. Hülle nach wenigstens einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß das Ethylen-Vinylalkohol-Copolymer als weitere Komponenten Propylen, Buten-1, Penten-1 oder Methylpenten-1 enthält.
9. Hülle nach wenigstens einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die feinstteiligen, anorganischen Pigmente, Zinkoxid, Titandioxid, Eisenoxid und/oder Siliciumdioxid sind.
10. Hülle nach wenigstens einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Summe aller Schichtdicken der coextrudierten Hülle 35 bis 70 µm, insbesondere 40 bis 65 µm beträgt.



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 94 11 8926

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.6)
Y	EP-A-0 132 565 (ALLIED CORPORATION) * Seite 3 - Seite 4; Ansprüche 1-10 *	1-10	A22C13/00
Y	EP-A-0 530 538 (WOLFF WALSRÖDE AG) * Ansprüche 1-8 *	1-10	
D,Y	EP-A-0 550 833 (HOECHST AG) * Seite 4, Zeile 11 - Zeile 18; Ansprüche 1-13 *	1-10	
A	EP-A-0 530 549 (WOLFF WALSRÖDE AG) * Ansprüche 1-14 *	1	
A	EP-A-0 467 039 (HOECHST AG) * Ansprüche 1-13 *	1	
P,X	EP-A-0 603 678 (WOLFF WALSRÖDE AG) * Seite 3, Zeile 21 - Zeile 53; Ansprüche 1-14 *	1-10	
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.Cl.6)
			A22C
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchesort DEN HAAG		Abschlußdatum der Recherche 23. Januar 1995	Prüfer Permentier, W
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE			
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument * : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	

EPC FORM 150 (12.12.1994) (PM/CO)